


Data wydania
 Date of issue
13-10-2025

ArtAMID® 6 30GF V-0HF natural

Karta techniczna tworzywa
Technical Data Sheet

Właściwości Properties	Metoda badania Test method	Warunki badania Test condition	Jednostka Unit	Wartość Value
FIZYCZNE PHYSICAL				
Gęstość Density	PN-EN ISO 1183-1:2013-06	23°C	g/cm ³	1,42
Szybkość płynięcia MFI Melt flow index	PN-EN ISO 1133-1:2011	275°C/2,16kg	g/10min	7
Chłonność wilgoci Water absorbtion	PN-EN ISO 62:2008	24h/23°C	%	0,9
Chłonność wilgoci do nasycenia Water absorbtion at saturation	PN-EN ISO 62:2008	23°C	%	6
Skurcz przetwórczy Mold shrinkage / ⊥	PN-EN ISO 294-4:2003	60X60x2	%	0,2-0,3/0,9-1,0
Zawartość wilgoci Granule moisture			%	<0,20
MECHANICZNE MECHANICAL				
Wytrzymałość na zrywanie Tensile strength	PN-EN ISO 527-1:2012	5mm/min	MPa	135*
Wydłużenie przy zerwaniu Elongation at brake	PN-EN ISO 527-1:2012	5mm/min	%	2,2*
Moduł sprężystości przy rozciąganiu Tensile E-modulus	PN-EN ISO 527-1:2012	1mm/min	MPa	9500*
Udarność Charpy z karbem Charpy notched impact strength	PN-EN ISO 179-1:2010	23°C	kJ/m ²	14*
PALNOŚĆ FLAMMABILITY				
Palność Flammability	UL94	1,5 mm	Klasa class	V-0
Odporność na żar Glow wire flammability index GWFI	IEC 60695-2-12	1,5 mm	°C	960

*badanie próbki suchej o zawartości wilgoci <0,2% *for dry sample, moisture <0,2%

Podane właściwości są wartościami typowymi produktu podawanymi informacyjnie dla odbiorcy. Wartości gwarantowane podawane są w świadectwach jakości.
 Presented properties are typical values of product given to a customer for information. Guaranteed values are contained in quality certificates.

CHARAKTERYSTYKA
 CHARACTERISTICS

ArtAMID®6 30GF V-0HF natural to poliamid 6 z 30% włókna szklanego niepalniony do klasy V-0, bezhalogenowy. Zawierający środek antyadhezyjny i przeciwutleniacze zabezpieczające przed degradacją w czasie przetwórstwa.

ArtAMID®6 30GF V-0HF natural is polyamide 6 with 30% glass fiber, V-0 flame retardant, non-halogen. Contains lubricating (release) agent and antioxidants for processing stabilization.

ZASTOSOWANIE
 APPLICATIONS

Tworzywo do przetwarzania metodą wtrysku
 Injection molding compound

PRZETWÓRSTWO
 PROCESSING

Temperatura masy: 240-270°C
 Melt temperature: 240-270°C

Temperatura formy: 60-90°C
 Mold temperature: 60-90°C

SUSZENIE
 DRYING

Zalecana suszarka z sitem molekularnym
 Recommended dryer with dehumidifier

Czas: 3-4 godz. Temp: 80-100°C
 Time: 3-4 h Temp: 80-100°C

POSTAĆ FIZYCZNA
 PHYSICAL FORM

Granulat
 Pellets

BARWA
 COLOR

Naturalny
 Natural

RECYKLING
 RECYCLING

Czyste, zmielone, nie zdegradowanego odpady poprodukcyjne mogą być dodawane do oryginalnego granulatu w ilości do 10%

Clean, milled, not degraded, post-production waste can be reused mixed with original polymer at the maximum level of 10%

OPAKOWANIE
 PACKAGING

Worki PE 25kg, Big-bagi ok. 1000Kg
 PE bags 25kg, Big-bags up to 1000kg net weight

PRZECHOWYWANIE
 STORAGE

Przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach. Chronić przed wilgocią.
 Store the product in sealed packages bags. Keep away from moisture.

ART PLAST Sp. z o.o. Tworzywa Modyfikowane / Modified Plastics
 ul. Przemysłowa 27, 24-320 Poniatowa, Poland, NIP: PL7282600015
 t.+48-81-820-19-40, m.+48-531-930-590, biuro@artplastpet.pl

